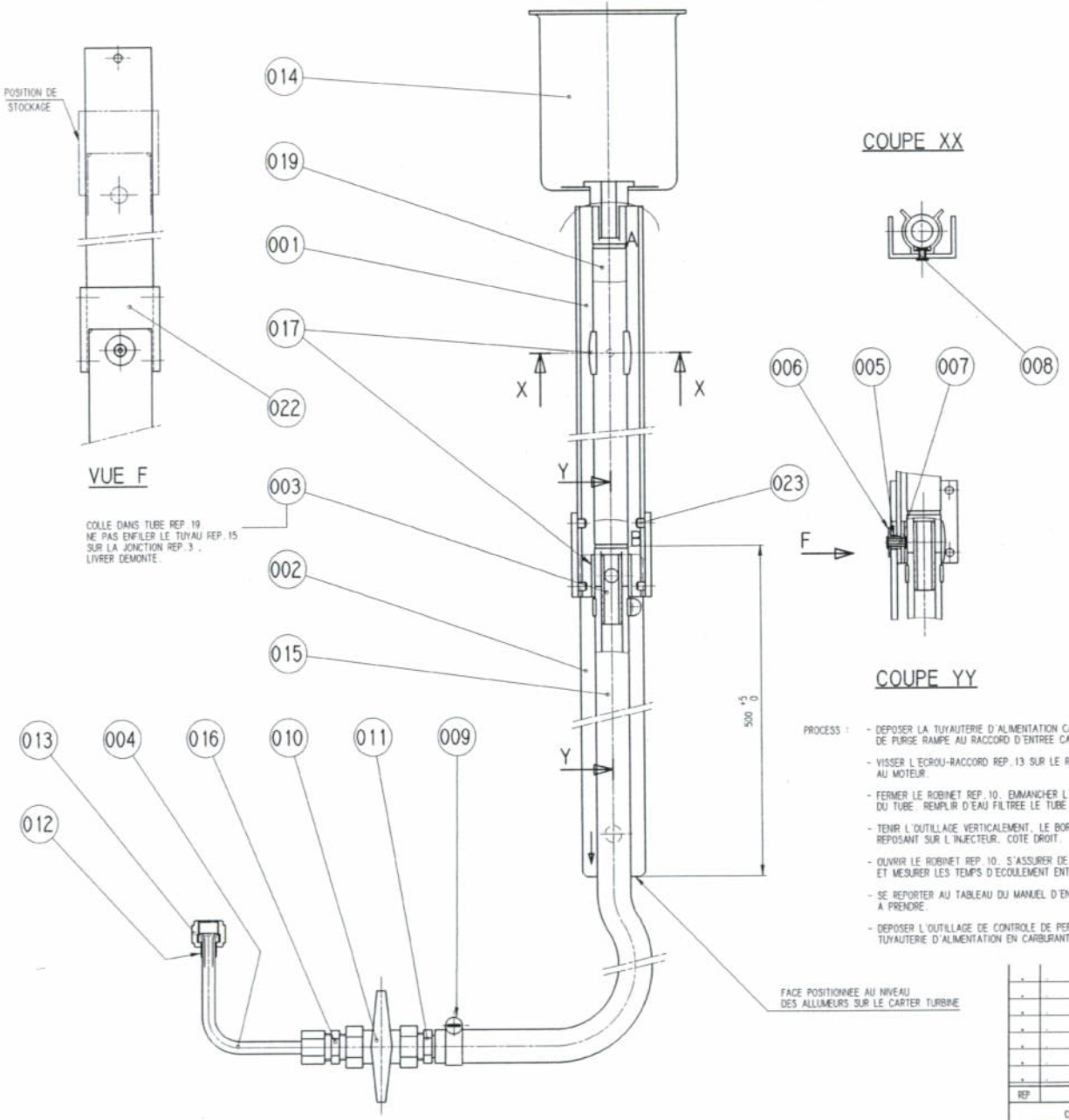
MODIFICATIONS	INDICE
MODIFIE REP. 1 ET 19 - AJOUTE PLANCHE 2.	A
MODIFIE REP. 2.	B
MODIFIE REP. 14.	C
MODIFIE REP. 1 - 2 - 3.	D
NOUVELLE CONCEPTION DU REP. 14.	E
MODIFIE REP. 14 - REDESSINE D.A.O.	F
AJOUTER PROCESS. MODIFIER REP. 1. AJOUTER REP. 22 ET 23. CEMA-DUV.	G



PROCESS :

- DEPOSER LA TUYAUTERIE D'ALIMENTATION CARBURANT RELIANT LE CLAPET DE PURGE RAMPE AU RACCORD D'ENTREE CARBURANT MOTEUR.
- VISSER L'ECROU-RACCORD REP. 13 SUR LE RACCORD D'ENTREE DE CARBURANT AU MOTEUR.
- FERMER LE ROBINET REP. 10. EMMANCHER L'ENTONNOIR DANS L'EXTREMITE DU TUBE. REMPLIR D'EAU FILTREE LE TUBE ET L'ENTONNOIR.
- TENIR L'OUTILLAGE VERTICALEMENT, LE BORD INFERIEUR MARQUER "BAS" REPOSANT SUR L'INJECTEUR, COTE DROIT.
- OUVRIR LE ROBINET REP. 10. S'ASSURER DE L'ABSENCE DE BULLES D'AIR ET MESURER LES TEMPS D'ECOULEMENT ENTRE LES REPERES "A" ET "B".
- SE REPORTER AU TABLEAU DU MANUEL D'ENTRETIEN POUR LES DECISIONS A PRENDRE.
- DEPOSER L'OUTILLAGE DE CONTROLE DE PERMEABILITE ET REPOSER LA TUYAUTERIE D'ALIMENTATION EN CARBURANT.

NOTA

LES 2 REPERES "A" ET "B" LIMITENT UN VOLUME DE 39,3 cm3

Box Label

Tm Provides

PL	REP	QUANT	DESIGNATION	MATIERE	OBS
	023	5	PION Ø4 LG.7	STUB	SANS DESSIN
2	022	1	COULISSEAU	25 CD 4	R 900-1050 MPa
	021	1	ETIQUETTE	SUIVANT PLAN	8815099808
	020	1	COFFRET	BAUDRY	22 55C
				OU TM	9610053920
2	019	1	TUBE ØINT. 10 ±0,15 IMPERATIF	PLEXIGLASS	LAGICA SUD
	018	1	ETIQUETTE ADHESIVE	SUIVANT PLAN	0015098000
	017	2	AGRAFE LYRE Ø 12 A 16 - FORME 1	RAYMOND	53 900
	016	1	UNION SIMPLE MALE TUBE Ø6 / 1/4"	LEGRIS	0105 06 13
				OU TM	9560142810
	015	1	TUYAU ØINT. 10 LONG. 1200	NOBEL BOZEL	TUBCLAIR "A"
2	014	1	ENTONNOIR	VOIR DETAIL	
	013	1	ECROU	TM	9933300600
	012	1	MANCHETTE	TM	9932200600
	011	1	DOUILLE CANNELEE 1/4" BSP CONIQUE POUR TUBE ØINT. 10	LEGRIS	0136 12 13
	010	1	ROBINET DOUBLE FEMELLE 1/4"	LEGRIS	4602 06 13
				OU TM	9610045460
	009	2	COLLIER "MECAFLEX" Ø8 A 14	STD OU TM	9570087090
	008	1	RIVET EXPANSIBLE Ø3,2 LG.6	ALU OU EQUIV.	RIVOTAL ALU
	007	1	RIVET EXPANSIBLE Ø3,2 LG.10	ALU OU EQUIV.	RIVOTAL ALU
	006	1	RONDELLE L4U	STD	
	005	1	DOUILLE LONGUEUR 5,1 $^{+0,1}_{+0}$	TUBE INOX Ø6/4	SANS PLAN
2	004	1	MANCHON	TUBE INOX Ø6/4	
2	003	1	JONCTION	TUBE INOX Ø10/8	
2	002	1	JAUGE	PROFILE ALUMINIUM	MEPLAT 30x3
2	001	1	SUPPORT	PROFILE ALUMINIUM	U 32x20x2

REP	DESIGNATION	OBSERVATIONS

COTES ET CRITERES REPERES : ⊖
A TRANSCRIRE SUR LE " CERTIFICAT DE CONFORMITE "

Plan dessiné D.A.O à l'aide du logiciel "MICROCADDS Revision : 6

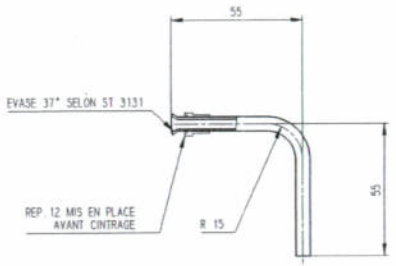
DESSINE PAR: E.M.H. LE: 25/10/99
VERIFIE PAR: E. COUSTE
INTERPRETATION DES DESSINS SELON: INTERPRETATION OF DRAWINGS AS PER: ST 2100
MACHINE/ENGINE: DESIGNATION PIECE/DESCRIPTION: MOTEUR COMPLET N°PIECE/ PART NUMBER:
DESIGNATION OUTILLAGE
TOOL NAME
OUT. DE MESURE PERMEABILITE

CE DESSIN EST LA PROPRIETE DE LA SOCIETE TURBOMECA, IL NE PEUT ETRE COMMUNIQUE OU REPRODUIT SANS SON AUTORISATION
THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF TM AND MAY NOT BE COPIED OR COMMUNICATED WITHOUT EXPRESS AUTHORIZATION

ECHELLE SCALE 1/1
Turbomeca
CODE FABRICANT F8228 / MANUFACTURER CODE
FORMAT SIZE A1
8816968000
PLANCHE SHEET 1/2

G. MESPLEDE	DATE: 05/03/03
F. E. COUSTE	DATE: 25/10/99
E. E. COUSTE	DATE: 11/09/97
D. E. COUSTE	DATE: 09/11/95
C. BETA	DATE: 22/03/90
B. E. COUSTE	DATE: 05/07/89
A. E. COUSTE	DATE: 13/12/88
/ E. COUSTE	DATE: 19/04/88

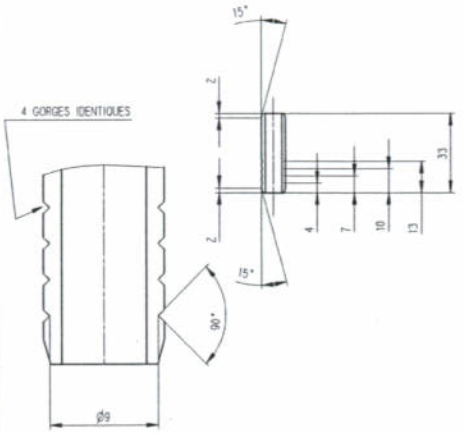
MODIFICATIONS	INDICE



- EBAVURER SOIGNEUSEMENT.

		USINAGE	ECHELLE	E.M.H.
MANCHON	TUBE INOX Ø 6/4	881 6 968 004	1/1	25/10/99

MODIFICATIONS	INDICE
GORGE LARG. 10 --> 4 GORGES A 90°.	D

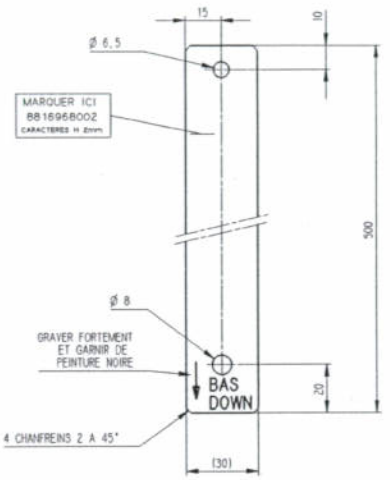


DETAIL GORGES - ECH.5

- CASSER LES ANGLES VIFS.

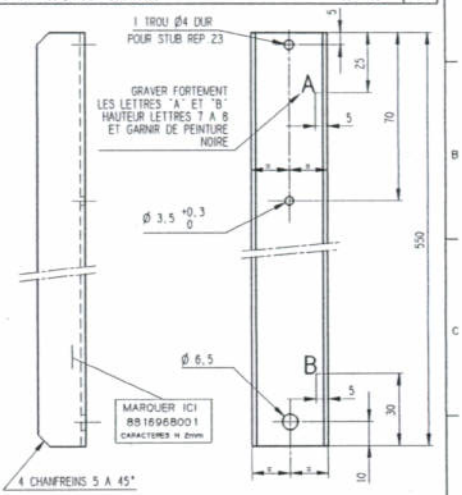
		USINAGE	ECHELLE	E.M.H.
JONCTION	TUBE INOX Ø EXT.10	881 6 968 003	1/1	25/10/99

MODIFICATIONS	INDICE
COTE 510 --> 520 - 25 --> 35.	B
COTE 520 --> 500 - 35 --> 20.	D



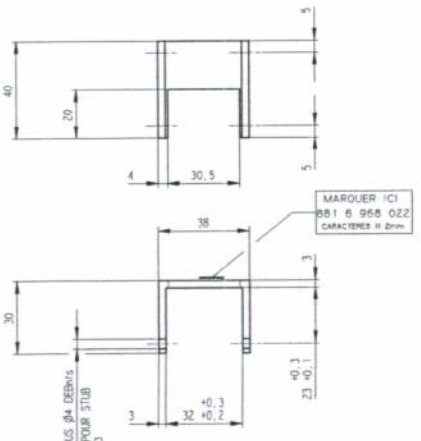
		USINAGE	ECHELLE	E.M.H.
JAUGE	MEPLAT ALU 30x3	881 6 968 002	1/1	25/10/99

MODIFICATIONS	INDICE
EFFACE TRAITS NIVEAU LIQUIDE (A ET B).	A
COTE 65 --> 70.	D
AJOUTER UN TROU Ø4 DUR POUR STUB. CEMA-DUV	G



		USINAGE	ECHELLE	E.M.H.
SUPPORT	PROFILE ALU U32x20x2	881 6 968 001	1/1	25/10/99

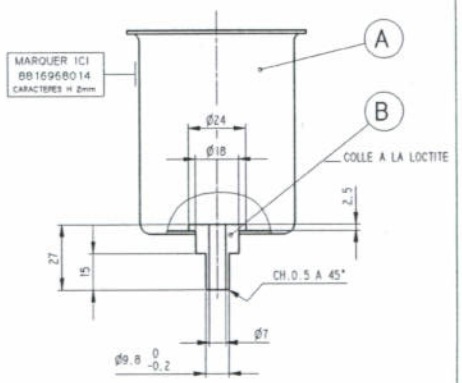
MODIFICATIONS	INDICE
PIECE NOUVELLE.	G



- PROTECTION : BRUNI - HUILE

		USINAGE	ECHELLE	CEMA-DUV
COULISSEAU	25 CD 4 R 900-1050 MPa	881 6 968 022	1/1	05/03/03 G

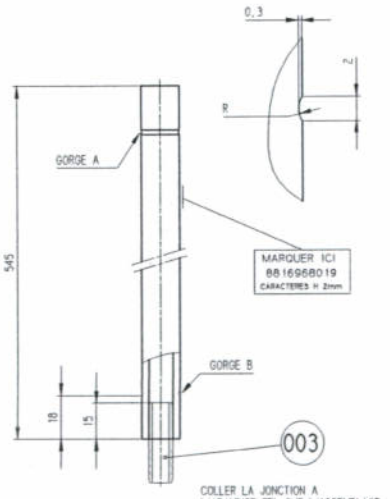
MODIFICATIONS	INDICE
NOUVELLE CONCEPTION DE L'ENTONNOIR.	E
CHANGEMENT REFERENCE BECHER (ALU --> INOX).	F



B	1	ADAPTATION	AL LEGER 2024		ZOLO ANOD NOIRE
A	1	BECHER EN INOX Ø65	PROLABO	09 369 470	
REP	QTE	DESIGNATION	FOURNISSEUR OU MATIERE	REF. FOURNISS OU OBSERVATION	REFERENCE TM OU PROTECTION

		USINAGE	ECHELLE	E.M.H.
ENTONNOIR	VOIR PLAN	881 6 968 014	1/1	25/10/99 F

DETAIL DES GORGES - ECH.5



COLLER LA JONCTION A L'ARALDITE TEL QUE L'ASSEMBLAGE SOIT ETANCHE

MODIFICATIONS	INDICE
AJOUTE REPERAGE DES NIVEAUX (GORGES A ET B).	A

LA POSITION DE LA GORGE "A" CORRESPOND A UN NIVEAU DE LIQUIDE.
POUR DETERMINER SA POSITION : (PROCEDURE SUIVIE POUR CHAQUE TUBE).

-OBTURER LE TUBE A SA BASE.
-FAIRE LE NIVEAU D'EAU A LA HAUTEUR DE LA GORGE "B".
-VERSER 39,3 ±0,2 cm3 D'EAU DANS LE TUBE.
-EXECUTER LA GORGE "A" (IDENTIQUE A LA GORGE "B") AU NIVEAU AINSI OBTENU.
-LES 2 GORGES DOIVENT ETRE GARNIES DE PEINTURE NOIRE.

IL EST IMPERATIF D'APPROVISIONNER UN TUBE AU Ø INDIQUE.

		USINAGE	ECHELLE	E.M.H.
TUBE	TUBE PLEXIGLASS ØINT. 10 ±0,15	8816968019	1/1	25/10/99 A

Plan dessiné D.A.O à l'aide du logiciel : MICROCADDS Revision 6

DESSINE PAR: F.M.H. LE: 25/10/99	VERIFIE PAR: E.COUSTE	INTERPRETATION DES DESSINS SELON: INTERPRETATION OF DRAWINGS AS PER: ST 2100
MACHINE/ENGINE: ARRIEL TOUTES VERSIONS	DESIGNATION PIECE/ DESCRIPTION: MOTEUR COMPLET	N°PIECE/ PART NUMBER:

DESIGNATION OUTILLAGE
OUT. DE MESURE PERMEABILITE
TOOL NAME

CE DESSIN EST LA PROPRIETE DE LA SOCIETE TURBOMECA, IL NE PEUT ETRE COMMUNIQUE OU REPRODUIT SANS SON AUTORISATION
THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF TM AND MAY NOT BE COPIED OR COMMUNICATED WITHOUT EXPRESS AUTHORIZATION

ECHELLE SCALE 1

Turbomeca
CODE FABRICANT FR22B / MANUFACTURER CODE

FORMAT SIZE A1 | 881 6 968 000 | PLANCHE SHEET 2

EVOLUTION: VOIR PLANCHE 1